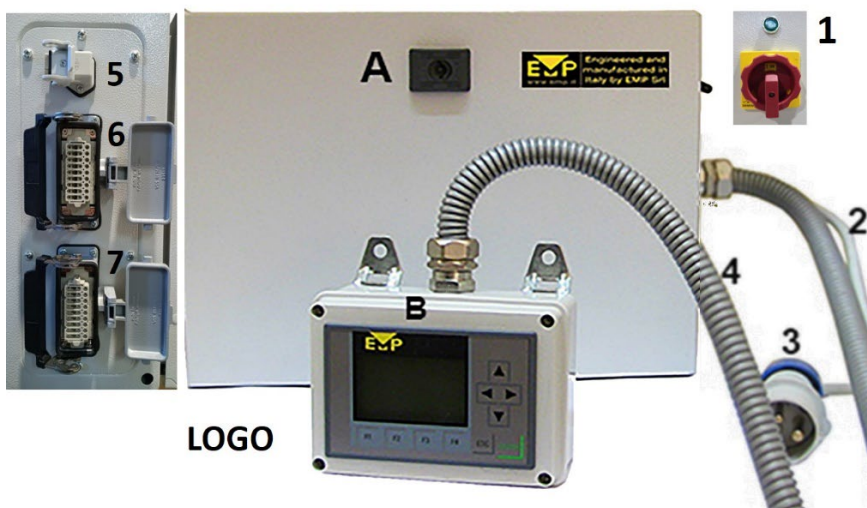


Per controllo AUT/MAN
di 12 elettrovalvole
Monostabili e Bistabili

For AUT/MAN control of
12 Monostable and
Bistable Solenoids



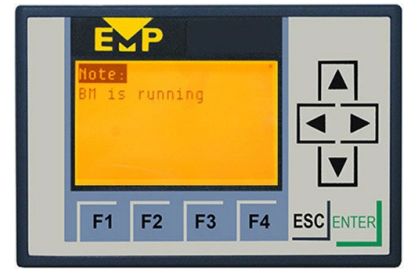
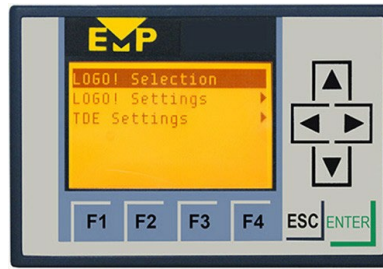
CEEMPSE12-MB

A	ARMADIO METALLICO	METALLIC CLOSET
1	Interruttore generale con spia di alimentazione	General switch with power indicator
2	Cavo di alimentazione L= 4 mt.	Power cable L= 4 mt.
3	Spina 16A , 220 ÷ 250V, 2P+T	Socket 16A , 220 ÷ 250V, 2P+G
4	Cavo collegamento a pannello di comando B	Control panel B connection cable
5	Connettore per consenso inizio ciclo	Cycle start consent connector
6	Connettore per collegamento EV Monostabili	Connector for monostable EV connection
6	Connettori per collegamento EV Bistabili	Connectors for bistable EV connection
7		
5	Collegamento Connettore per consenso inizio ciclo iniezione	Connector Connection for injection cycle start consent
5.1	Se sulla pressa è presente un contatto che chiude (anche per un attimo) all'inizio del ciclo di stampaggio, collegare il polo 1 al comando ed il polo 2 alla massa.	<p>If on the press there is a contact which closes - even for a moment - at the beginning of the molding cycle, connect the pin 1 to the command and the pin 2 to the ground.</p>
5.2	Se sulla pressa non è presente il contatto indicato al punto 5.1, ma si dispone invece di un segnale a 24Vcc che ne fa le veci, collegare i poli 3+ e 4- del connettore al suddetto segnale.	<p>If on the press, there is no contact such as the one at point 5.1, but there is instead a 24Vcc signal, connect pins 3+ and 4- of the connector to the aforesaid signal.</p>
6	Connettore multipolare fig.6 (femmina)	Multipolare Connector pic.6 (female)
		1 ÷ 12 Apertura elettrovalvole monostabili e bistabili Monostabile and bistable EV Opening
		13 ÷ 22 Massa comune Common Mass
		23 ÷ 24 Ingresso pressostato Pressure switch inlet
7	Connettore multipolare fig.7 (femmina)	Multipolare Connector pic.7 (female)
		1 ÷ 12 Chiusura elettrovalvole bistabili Bistable EV Closing
		13 ÷ 24 Massa comune Common Mass
A	PANNELLO DI COMANDO	CONTROL PANEL

PANNELLO DI COMANDO - ACCENSIONE E AVVIAMENTO
CONTROL PANEL SWITCHING ON AND STARTING

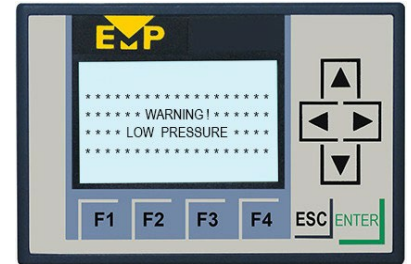
All'accensione dell'interruttore generale, sul display si susseguono le seguenti schermate:

When the main switch turns on, the following screens appear on the display:



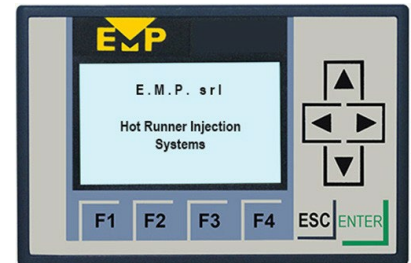
Se l'apparecchiatura non è collegata ad una linea pneumatica o oleodinamica, appare la seguente scritta:

If the equipment is not connected to a pneumatic or hydraulic line, the following message appears:



Premendo ▼ si azzerava l'allarme e si accede alla schermata iniziale

Pressing ▼ will reset the alarm and access the home screen



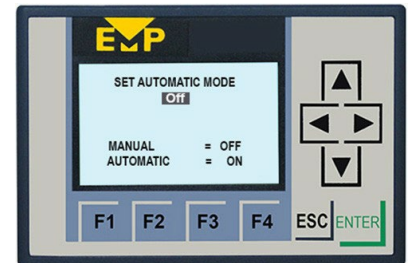
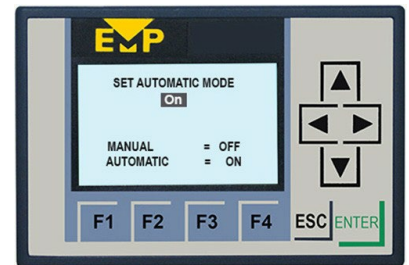
AZIONAMENTO MANUALE APERTURA E CHIUSURA UGELLI
NOZZLES OPENING AND CLOSING MANUAL OPERATION

Nella schermata di settaggio AUTOMATICO/MANUALE, premendo **ESC** (per qualche secondo) la scritta **On** viene evidenziata e, dopo aver premuto **ENTER**, è possibile variare da On a Off, premendo ▼.

Per memorizzare premere ancora **ENTER**.

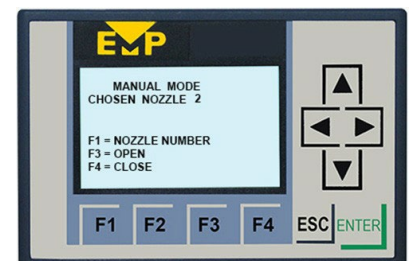
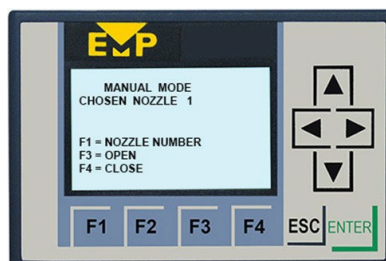
In the AUTOMATIC / MANUAL setting screen, by pressing ESC (for a few seconds) the word On is highlighted and, after pressing ENTER, it is possible to shift from On to Off, by pressing ▼.

To save the data press ENTER.



Premendo **ESC** si esce dalla precedente schermata e si entra in quella di movimentazione dei singoli ugelli.

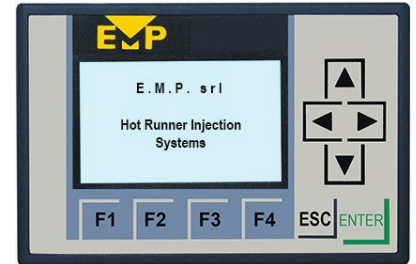
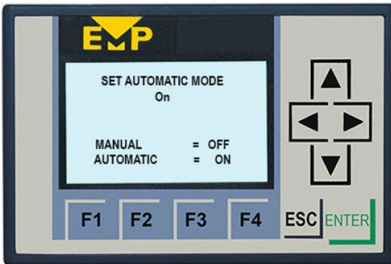
Pressing ESC you exit the previous screenshot and enter the single nozzles' handling one.



PROGRAMMAZIONE APERTURA E CHIUSURA AUTOMATICA DEGLI UGELLI
PROGRAMMING OF NOZZLES AUTOMATIC OPENING AND CLOSING

Terminata la procedura di avviamento, il display mostra quanto segue:

At starting procedure completed, the display shows:



Premendo ▼ viene visualizzata l'impostazione di fabbrica (AUTOMATIC)

By pressing ▼ the factory setting is displayed (AUTOMATIC)



Prima di iniziare a lavorare in modalità automatica, è indispensabile modificare i tempi di ritardo (chiusura e apertura) preimpostati, adeguandoli allo stampo in uso.

Il valore del tempo di chiusura è univoco per ogni ugello e non deve mai essere inferiore alla somma del tempo di iniezione + impaccaggio. ► I valori dei tempi di apertura non debbono mai essere maggiori del tempo di chiusura.



Before starting to work in automatic mode, it is essential to modify the preset delay times (closing and opening), adapting them to the mold in use.

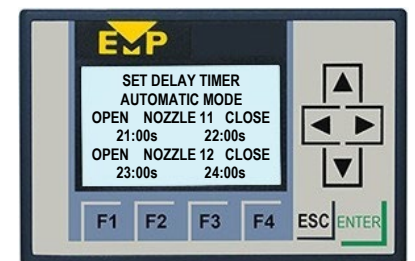
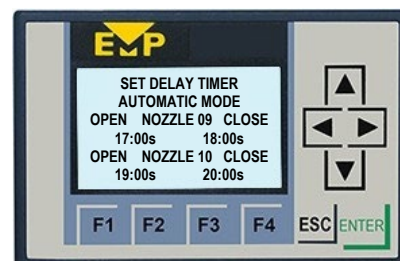
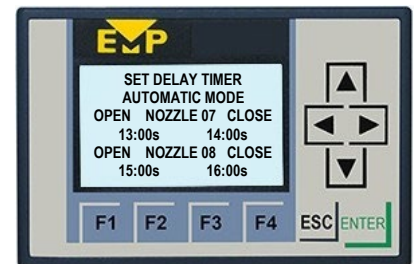
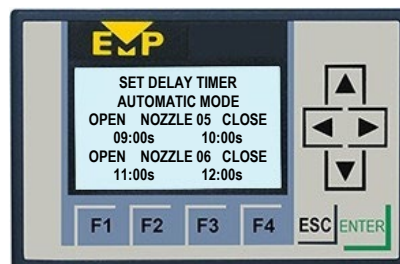
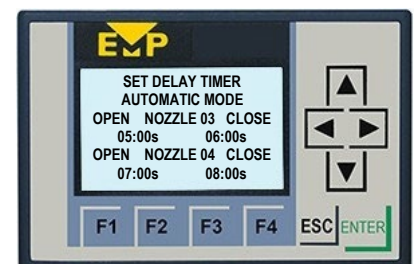
The closing time value is unique for every nozzle and must never be less than the sum of the injection + packing time. ► The values of the opening times must never be longer than the closing time.

Se viene premuto ▼ si accede alla visualizzazione dei tempi di ritardo. Per ciascun ugello (NOZZLE xx) abbiamo il tempo di apertura sulla sinistra (open) e il tempo di chiusura sulla destra (CLOSE). Premendo **ESC** (per qualche secondo) verrà evidenziato uno dei valori. Utilizzando ▼▲ è possibile cambiare la selezione. Il valore selezionato potrà essere variato utilizzando le 4 frecce, solo dopo aver premuto **ENTER**. Per memorizzare premere ancora **ENTER**.



If is pressed ▼ the display of the delay times is accessed. For every nozzle (NOZZLE xx) we have the opening time on the left side (OPEN) and the closing time on the right side (CLOSE). Pressing **ESC** (for a few seconds) one of the values will be highlighted. Using ▼▲ it you can change the selection. The selected value can be changed using the 4 arrows, only after pressing **ENTER**.

To store data, press **ENTER** again.



Ripetere la suddetta procedura per modificare i valori relativi alle schermate successive.

Repeat the procedure to modify the values relating to following screenshots.